

# Présentation d'EP1...

**SUJET :**

## Restructurer – Conformer

### 5 Documents A4 :

- Sujet  $\Rightarrow$  1/5 .
- Processus de réparation à respecter  $\Rightarrow$  2/5.
- Mode opératoire “ succinct ” à respecter  $\Rightarrow$  3/5.
- Barème de correction de la restructuration  $\Rightarrow$  4/5. ....
- Barème de correction de la remise en forme  $\Rightarrow$  5/5. ....

**N° du candidat**

.....

## Mesurer – Contrôler

### 3 Documents A4 :

- Sujet  $\Rightarrow$  1/3 .
- Feuille de relevés de cotes  $\Rightarrow$  2/3
- Barème de correction  $\Rightarrow$  3/3. ....

## Déposer, reposer des éléments amovibles ne comportant pas de raccordement fluide

### 2 Documents A4 :

- Sujet  $\Rightarrow$  1/2 .
- Barème de correction  $\Rightarrow$  2/2. ....

## Mettre en œuvre des matériaux composites

### 2 Documents A4 :

- Sujet  $\Rightarrow$  1/2 .
- Barème de correction  $\Rightarrow$  2/2. ....

	BEP	CAP
	.... /100	.... /100
	.... /100	.... /100
	.... /50	.... /50
	.... /40	.... /40
	XXXXXX	.... /50
Totaux $\Rightarrow$	.... /290	.... /340
Note /20 $\Rightarrow$	... /20	... /20

CODE EPREUVE : <b>EP1</b>		EXAMEN : <b>BEP/CAP</b>	SPECIALITE : <b>Carrosserie automobile</b>	
SESSION <b>2001</b>	Feuille récapitulative du sujet D'EP1	EPREUVE : <b>E P 1 : Réalisation d'une production</b>		
Durées : BEP 6 h & CAP 10 h		Coefficients : BEP 8 & CAP 12	N° sujet : 130L01	Page : 1/1

N°:.....

**Compétences  
évaluées :**

**C3-5 - C3-7**

**ON DONNE:**

- Une structure de véhicule « client »: .....
- Un poste de travail tiré au sort par le centre.
- 2 Tôles acier de largeur 25 mm en 8/10 mm ⇒ *Voir document 2/5.*
- Une implantation des 2 tôles « renfort » ⇒ *Voir document 2/5.*
- Un mode opératoire ⇒ *Voir document 3/5.*
- Les outils du carrossier (servante mobile:.....)
- Temps alloué : ..... + Barèmes 2 d'évaluations 4/5 & 5/5.



**Déformation**

Considérez que  
c'est un  
véhicule client.

**ON DEMANDE:**

▲ *Visa des correcteurs à la fin  
de la consigne de travail.*

- ▲ - Déposer un élément de structure dans une zone définie par le centre d'examen.
- ▲ - Réaliser le planage de la pièce déposée ⇒ *Alignement, arêtes, forme de la pièce...*
- ▲ - Réaliser la mise en forme et le soudage des 2 renforts sur la structure ⇒ *Voir plan 2/5.*
- ▲ - Réaliser le montage à blanc de la pièce déposée ⇒ *Alignement, arêtes, forme de la pièce...*
- ▲ - Pointer la pièce.
- ▲ - Réaliser les soudages M.A.G. & S.E.R. ⇒ faire des tests de réglage des appareils...  
**Important :** Laisser les soudures apparentes pour l'évaluation.
- ▲ - Réaliser le meulage de l'une des soudures M.A.G de votre choix.
- ▲ - Réaliser la pose d'un polyester dans la zone meulée puis, le ponçage de celui-ci.

- Correction des différentes étapes se fera au fur et à mesure par les correcteurs.

**CRITERES D'EVALUATION**

**La restructuration**

- a1) .... /15 - Déposer l'élément ...
- a2) .... /20 - Mettre en position les renforts...
- a4) .... /20 - Assembler au M.A.G.
- a5) .... /20 - Assembler au S.E.R.
- a6) ... /10 - Entretenir l'outillage & matériels...

..... /100 TOTAL

**La remise en forme**

- b1) .... /10 - Processus de travail...
- b2) .... /30 - Conformer l'élément (*planage*).
- b3) ... /15 - Alignement, forme de l'élément...
- b4) ... /10 - Montage à blanc.
- b5) .... /25 - Garnir au polyester (**1 zone**)...
- b6) .. /10 - Entretenir les outillages...

..... /100 TOTAL

<b>RESTUCTURER &amp; CONFORMER</b>		<b>EXAMEN : CAP/BEP</b>	<b>SPECIALITE : Carrosserie automobile</b>
<b>SESSION 2001</b>	<b>SUJET</b>	<b>EPREUVE : E P 1 : Réalisation d'une production</b>	<b>Calculatrice non autorisée</b>
<b>Durée : 4 h 30 mn</b>		<b>Coefficient BEP:8 &amp; CAP:12 N° sujet : 130L01</b>	<b>Page : 1/5</b>

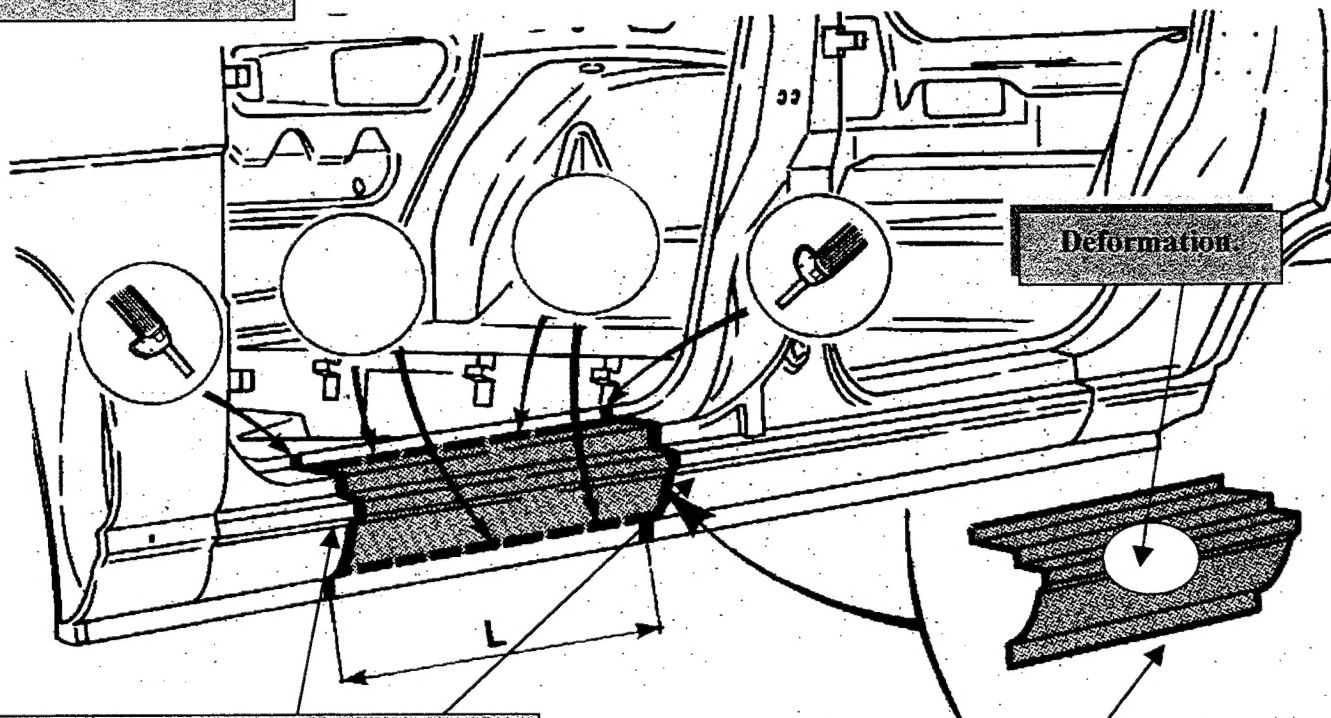
## REMARQUES

Le travail de remise en état du bas de caisse fera l'objet de 2 évaluations distinctes :  
- l'une en **restructuration** et l'autre en **remise en forme**.

- Fourniture de 2 tôles acier d'épaisseur 8/10 mm de format : 25 x 200 mm.
- Le candidat mettra en forme les 2 pièces par rapport au bas de caisse rencontré.
- **L** : sera à adapter (200 & 350 mm) par le jury en fonction des véhicules mis en place.
- ...

## PROCESSUS DE REPARATION A RESPECTER

Extrait d'une  
revue technique.



Mettre en forme les 2 tôles  
« renfort » ( 25 x ??? ) par rapport au  
support rencontré pour un soudage de  
l'élément en superposition.

Dépose de l'élément  
pour sa remise en  
forme.

Soudure Electrique Par Résistance

Soudure M.A.G.

Bas de caisse sur véhicule

Renfort de 25 mm

RESTUCTURER & CONFORMER		EXAMEN : CAP/BEP	SPECIALITE : Carrosserie automobile	
SESSION 2001	SUJET	E P 1 : Réalisation d'une production		Calculatrice non autorisée
Durée : 4 h 30mn		Coefficient BEP:8 & CAP:12 N° sujet : 130L01		Page : 2/5

# MODE OPERATOIRE « succinct » A RESPECTER

Opérations	Renseignements techniques	Outils
Déposer l'élément.	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Nettoyer les 2 zones de découpage.</li> <li>- Définir le tracé de découpage de l'élément.</li> <li>- Découper l'élément à l'aide d'une scie à métaux.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Chalumeau ou décapeur thermique..</li> <li>- Réglet &amp; pointe à tracer.</li> <li>- Scie à métaux.</li> </ul>
Planer l'élément.	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Votre savoir faire.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les outils de remise en forme.</li> </ul>
Préparer la repose de l'élément sur son support.	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Mise en forme des 2 supports (bandes) pour réaliser un montage en superposition.</li> <li>- Protéger les surfaces d'accostage.</li> <li>- Souder vos 2 bandes sur la structure.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les outils de remise en forme.</li> <li>- Aérosol de protection.</li> <li>- Bouchonnage ou S.E.P.R.</li> </ul>
Montage à blanc de la pièce redressée.	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Mettre en position l'élément à l'aide de pinces étaux en appui sur les surfaces d'accostage.</li> <li>- Vérifier l'alignement, les arêtes, la forme de la pièce remise en état.</li> <li>- Au besoin revoir la mise en forme de la pièce.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Pincés étaux..</li> <li>- Aspects visuel et tactile</li> </ul>
Pointer la repose de l'élément sur son support	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Protéger les surfaces d'accostage.</li> <li>- Mise en position de la pièce.</li> <li>- Pointer la pièce.</li> <li>- ...</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Aérosol de protection.</li> <li>- Pincés étaux.</li> <li>- M.A.G.</li> <li>- Aspects visuel et tactile.</li> </ul>
Souder l'élément sur son support	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Régler les matériels de soudage.</li> <li>- Protéger les éléments environnants.</li> <li>- Souder la pièce.</li> <li>- ...</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Plaques tests de soudage...</li> <li>- Masque de soudure.</li> <li>- Protéger le véhicule.</li> <li>- M.A.G. &amp; S.E.P.R</li> <li>- Aspects visuel et tactile.</li> </ul>
Meuler l'une des soudures MAG.	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Protéger les éléments environnants.</li> <li>- Meuler l'une des soudures M.A.G.</li> <li>- ...</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Meuleuse</li> <li>- Disqueuse.</li> <li>- 1 Paire de lunettes</li> <li>- Aspects visuel et tactile.</li> </ul>
Mettre en forme l'élément.	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Préparer l'élément pour appliquer le polyester.</li> <li>- Appliquer le polyester.</li> <li>- ...</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Couteaux à mastic.</li> <li>- Ponceuse.</li> <li>- Mastic polyester...</li> <li>- Cale à poncer.</li> <li>- Papiers abrasifs au choix...</li> <li>- Aspects visuel et tactile.</li> </ul>
Poncer la zone polyester.	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Poncer la zone traitée à l'aide de différents outils...</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Couteaux à mastic.</li> <li>- Ponceuse.</li> <li>- Cale à poncer.</li> <li>- Papiers abrasifs au choix...</li> <li>- Aspects visuel et tactile.</li> </ul>
Livrer le véhicule en peinture	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Respect du contrat ci-dessus.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Respect de la charte « Qualité ».</li> </ul>

<b>RESTUCTURER &amp; CONFORMER</b>		<b>EXAMEN : CAP/BEP</b>	<b>SPECIALITE : Carrosserie automobile</b>
<b>SESSION 2001</b>	<b>SUJET</b>	<b>EPREUVE : E P 1 : Réalisation d'une production</b>	<b>Calculatrice non autorisée</b>
<b>Durée : 4 h 30mn</b>		<b>Coefficient BEP:8 &amp; CAP:12 N° sujet : 130L01</b>	<b>Page : 3/5</b>



## Barème de correction de restructuration

Compétences et savoirs évalués	Repères	Critères d'évaluation	Nb de points BEP	Note obtenue BEP	Nb de points CAP	Note obtenue CAP
<b>C3-5 Restructurer</b>	a1)	➤ Le processus de dépose est correct.	15	<b>/15</b>	15	<b>/15</b>
		➤ Le processus de dépose est mauvais.	5		0	
	a2)	➤ La mise en position des « renforts » est très satisfaisante.	20	<b>/20</b>	20	<b>/20</b>
		➤ La mise en position des « renforts » n'est pas satisfaisante.	0		0	
	a3)	➤ L'assemblage M.A.G. est très satisfaisant.	35	<b>/35</b>	35	<b>/35</b>
		➤ L'assemblage M.A.G. est moyen.	15		15	
		➤ L'assemblage M.A.G. est mauvais.	0		0	
	a4)	➤ L'assemblage S.E.R. est très satisfaisant.	20	<b>/20</b>	20	<b>/20</b>
		➤ L'assemblage S.E.R. est moyen.	10		10	
		➤ L'assemblage S.E.R. est mauvais.	0		0	
	a6)	➤ La maintenance des outillages & matériels est assurée.	10	<b>/10</b>	10	<b>/10</b>
		➤ La maintenance des outillages & matériels n'est pas assurée.	0		0	
<b>Totaux →</b>			<b>.../100</b>			<b>.../100</b>

RESTUCTURER & CONFORMER		EXAMEN : CAP/BEP	SPECIALITE : Carrosserie automobile	
SESSION 2001	SUJET	E P 1 : Réalisation d'une production		<u>Calculatrice non autorisée</u>
Durée : 4 h 30mn		Coefficient BEP:8 & CAP:12 N° sujet : 130L01		Page : 4/5

## Barème de correction de remise en forme

Compétences et savoirs évalués	Repères	Critères d'évaluation	Nb de points BEP	Note obtenue BEP	Nb de points CAP	Note obtenue CAP
<b>C3-7 Conformer</b>		➤ Le processus de travail est correct.	10	<b>10</b>	10	<b>10</b>
		➤ Le processus de travail est mauvais.	3		0	
		➤ La conformation par planage est très satisfaisante.	30	<b>30</b>	30	<b>30</b>
		➤ La conformation par planage est moyenne.	15		15	
		➤ La conformation par planage est très mauvaise.	5		0	
		➤ L'alignement de l'élément reposé est très satisfaisant.	15	<b>/15</b>	15	<b>/15</b>
		➤ L'alignement de l'élément reposé est mauvais.	5		0	
		➤ Le montage à blanc est satisfaisant.	10	<b>/10</b>	10	<b>/10</b>
		➤ Le montage à blanc n'est pas satisfaisant.	0		0	
		➤ La conformation par polyester est très satisfaisante.	25	<b>/25</b>	25	<b>/25</b>
		➤ La conformation par polyester est moyenne.	12		10	
		➤ La conformation par polyester est très mauvaise.	5		3	
		➤ La maintenance de tous les outillages est assurée.	10	<b>/10</b>	10	<b>/10</b>
		➤ La maintenance de tous les outillages n'est pas assurée.	0		0	
<b>Totaux →</b>				<b>.../100</b>		<b>.../100</b>

<b>RESTUCTURER &amp; CONFORMER</b>		<b>EXAMEN : CAP/BEP</b>	<b>SPECIALITE : Carrosserie automobile</b>	
<b>SESSION 2001</b>	<b>SUJET</b>	<b>EPREUVE : E P 1 : Réalisation d'une production</b>		<b>Calculatrice non autorisée</b>
<b>Durée : 4 h 30mn</b>		<b>Coefficient BEP:8 &amp; CAP:12 N° sujet : 130L01</b>		<b>Page : 5/5</b>

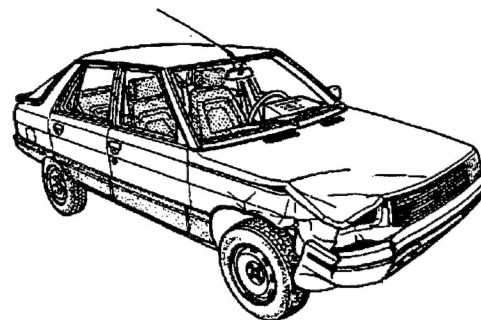
**Compétence  
évaluée :**

**C 3.9**

N°:.....

**ON DONNE:**

- Un véhicule « client » : .....
- Un matériel de contrôle de soubassement...
- Un manuel de mise en œuvre du matériel
- Plans des soubassements  $\Rightarrow$  *Mise à disposition des  
fiches du véhicule à contrôler  
(mécanique en place & déposée).*
- Une feuille de relevés de cotes  $\Rightarrow$  *Voir document 3/3 .*
- Temps alloué : 1h 30mn.



**ON DEMANDE:**

♣ **Visa des correcteurs à la fin  
de la consigne de travail.**

**1<sup>ère</sup> Etape  $\Rightarrow$  Réaliser la mise en assiette :**

- ♣ - Commenter au jury (*correcteurs de l'épreuve*) le choix retenu des points de mise en assiette du véhicule.

**2<sup>ème</sup> Etape  $\Rightarrow$  Contrôler une zone accidentée :**

- ♣ - Réaliser le contrôle de la zone accidentée (*2 points par coté...*)
- ♣ - Réaliser un relevé de cette deuxième étape.
- ♣ - Commenter par écrit la déformation du soubassement sur le document 2/3.

*La correction des différentes étapes se fera au fur et à mesure par les correcteurs.*

**CRITERES D'EVALUATION**

- a) .... /15 – Effectuer la mise en œuvre du matériel pour le relevé de la « zone déformée ».
- b) .... /15 – Remplir la feuille de relevés de la « zone déformée ».
- c) .... /10 – Commenter par écrit la déformation.
- d) .... /10 – Gérer le temps donné pour l'épreuve.

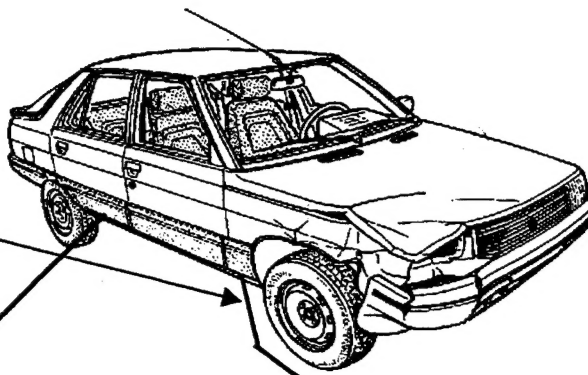
**..... /40 TOTAL**

Mesurer et contrôler		EXAMEN :	SPECIALITE :
		CAP/BEP	Carrosserie automobile
SESSION 2001	SUJET	EPREUVE :	Calculatrice non autorisée
		E P 1 : Réalisation d'une production	
Durée : 1 h 30 mn		Coefficient BEP:8 & CAP:12	N° sujet : 130L01
			Page 1/3

N° du candidat:

.....

Point référentiels  
retenus...



Mise en assiette		Valeur constructeur	Valeur mesurée	Ecart	Valeur constructeur	Valeur mesurée	Ecart
Longueur	D						
	G						
Largeur	D						
	G						
Hauteur	D						
	G						

La mise en assiette est faite  
par le centre d'examen.

Repères des  
points mesurés



Zone contrôlée		Valeur constructeur	Valeur mesurée	Ecart	Valeur constructeur	Valeur mesurée	Ecart
Longueur	D						
	G						
Largeur	D						
	G						
Hauteur	D						
	G						

Commentaire:

Mesurer et contrôler		EXAMEN : CAP/BEP	SPECIALITE : Carrosserie automobile	
SESSION 2001	SUJET	E P 1 : Réalisation d'une production		Calculatrice non autorisée
Durée : 1 h 30 mn		Coefficient BEP:8 & CAP:12 N° sujet : 130L01		Page 2/3

N° du candidat

## Barème de correction

Compétences et savoirs évalués	Repères	Critères d'évaluation	Nb de points BEP	Note obtenue BEP	Nb de points CAP	Note obtenue CAP
C3-9 Mesurer & Contrôler	a)	➤ La mise en œuvre du matériel pour la mesure de la zone déformée est correctement faite.	15	/15	15	/15
		➤ La mise en assiette comporte des erreurs (<2) de manipulation ou d'utilisation du matériel.	10		10	
		➤ La mise en assiette comporte des erreurs (>3) de manipulation ou d'utilisation du matériel.	3		0	
	b)	➤ La feuille de relevés de la zone déformée est exploitable et reflète exactement la réalité	15	/15	15	/15
		➤ La feuille de relevés de la zone déformée comporte jusqu'à 2 erreurs.	7		7	
		➤ La feuille de relevés comporte plus de 2 erreurs.	0		0	
	c)	➤ Les arguments écrits et oraux sont pertinents.	10	/10	10	/10
		➤ Les arguments écrits et oraux ne sont pas pertinents.	4		2	
		➤ Absence d'arguments écrits et oraux .	0		0	
	d)	➤ Le temps imparti est respecté.	10	/10	10	/10
		➤ Le temps imparti n'est pas respecté.	0		0	
Totaux			.../50		.../50	

<b>Mesurer et contrôler</b>		<b>EXAMEN : CAP/BEP</b>	<b>SPECIALITE : Carrosserie automobile</b>	
<b>SESSION 2001</b>	<b>SUJET</b>	<b>EPREUVE : : E P 1 : Réalisation d'une production</b>		<u>Calculatrice non autorisée</u>
Durée : 1 h 30 mn		Coefficient BEP:8 & CAP:12 N° sujet : 130L01		Page 3/3



**Compétence  
évaluée :**

C 3 3

N°:.....

**Tâche professionnelle:** Réaliser la dépose/repose  
glace de porte comportant un mécanisme de lève –  
glace électrique.

**Objectif:** Réaliser la dépose des accessoires du  
véhicule dans les règles de l'art.

**ON DONNE:**

- Un véhicule « client »: .....
- Une servante d'outillage.
- Une glace à remplacer.
- Un manuel de réparation du véhicule utilisé.
- Temps alloué : 2h



**ON DEMANDE:**

▲ **Visa des correcteurs à la fin  
de la consigne de travail.**

- Réaliser la dépose de la glace AV... ou AR ... à l'aide de la revue technique.
- ▲ - Faire constater la dépose de la glace à un membre du jury.
- ▲ - Réaliser la repose de la nouvelle glace AV... ou AR ...
- ▲ - Faire constater le bon fonctionnement électrique de la glace à un membre du jury.
- Gérer le temps imparti.

*La correction des différentes étapes se fera au fur et à mesure par les correcteurs.*

**CRITERES D'EVALUATION**

- a) .... /15 – Effectuer la dépose et repose des éléments dans "les règles de l'art ".
- b) .... /15 – L'intervention intègre le contrôle **qualité** des connexions.
- c) .... /10 – Gérer le **temps** donné pour l'épreuve.

..... /40 TOTAL

Déposer , reposer des éléments amovibles...		EXAMEN : <b>CAP/BEP</b>	SPECIALITE : <b>Carrosserie automobile</b>
SESSION 2001	SUJET	EPREUVE : <b>E P 1 : Réalisation d'une production</b>	<u>Calculatrice non autorisée</u>
Durée : 2 h		Coefficient BEP:8 & CAP:12 N° sujet : 130L01	Page 1/2

N° du candidat

## Barème de correction

Compétences et savoirs évalués	Repères	Critères d'évaluation	Nb de points BEP	Note obtenue BEP	Nb de points CAP	Note obtenue CAP
C3-3 Déposer, reposer des éléments amovibles ne comportant pas de raccordement fluïdique.	a)	➤ La mise en œuvre de dépose des différents accessoires est <b>correctement</b> faite:"soin, protection mise en œuvre."	15	/15	15	/15
		➤ La mise en œuvre de dépose des différents accessoires prend <b>peu</b> en compte:"soin, protection mise en œuvre."	7		5	
		➤ La mise en œuvre de dépose des différents accessoires ne prend <b>pas</b> en compte "soin, protection mise en œuvre."	0		0	
	b)	➤ L'intervention intègre le <b>contrôle qualité</b> : "Emplacement des faisceaux, essai de fonctionnement avant remontage de la garniture de porte.	15	/15	15	/15
		➤ L'intervention intègre <b>peu</b> le <b>contrôle qualité</b> : "Emplacement des faisceaux, essai de fonctionnement avant remontage de la garniture de porte" et <b>nécessite une reprise.</b>	5		2	
		➤ L'intervention n'intègre <b>pas</b> le <b>contrôle qualité</b> : "Emplacement des faisceaux, essai de fonctionnement avant remontage de la garniture de porte" et <b>nécessite deux reprises.</b>	0		0	
	c)	➤ Le temps imparti est respecté.	10	/10	10	/10
		➤ Le temps imparti n'est pas respecté.	0		0	
	Totaux			.../40		.../40

<b>Déposer, reposer des éléments amovibles...</b>		<b>EXAMEN :</b> <b>CAP/BEP</b>	<b>SPECIALITE :</b> Carrosserie automobile
<b>SESSION</b> <b>2001</b>	<b>SUJET</b>	<b>EPREUVE :</b> <b>E P 1 : Réalisation d'une production</b>	
Durée : 2 h		Coefficient BEP:8 & CAP:12 N° sujet :	<u>Calculatrice non autorisée</u>
			Page 2/2

**Compétence  
évaluée :**

**C 3-8**

**Tâche professionnelle:** Réaliser une réparation d'une perforation ou d'une déchirure sur un élément thermoplastique.

**Objectif:** Appliquer une méthodologie de travail à travers un document ressources sur la mise en œuvre des produits.

N°:.....

**ON DONNE:**

- Un élément composite thermoplastique.
- Un plan de travail (*établi*)...

Composants thermoplastiques:

- Kits pour les plastiques rigides et semi-rigides.
- Kits pour les plastiques souples.
- ...

- Éléments de nettoyage: **acétone & récipient de nettoyage.**
- Élément d'application: pistolet spécifique aux produits utilisés.
- Une « Disqueuse » + grain 120.
- Papier d'essuyage.
- Protections : **masque anti-poussières, gants...**

- **Dossier ressources sur l'utilisation des produits utilisés lors de la réparation.**



Perforation ou  
déchirure  
dans le  
pare-chocs

**ON DEMANDE:**

▲ **Visa des correcteurs à la fin de la consigne de travail.**

- ▲ - Réaliser la **préparation des bords...**
- ▲ - Réaliser la **mise en œuvre des produits par l'extérieur de l'élément...**  
*la mise en œuvre des produits par l'extérieur a nécessité : Nb de reprises : .....*
- ▲ - Réaliser la maintenance des outils.
- ▲ - Réaliser **une finition par « disquage » sur l'extérieur de l'élément...**

Gérer le temps imparti : 2 heures

La correction des différentes étapes se fera au fur et à mesure par les correcteurs.

**BAREME D'EVALUATION**

- a) .... /05 - Les risques professionnels sont pris en compte (écran, masque...).
- b) .... /10 - Préparer le support (*bords...*).
- c) .... /15 - Mise en œuvre des produits utilisés.
- d) .... /10 - La réparation est conforme ⇒ **Qualité du produit réparé.**
- e) .... /10 - Maintenance des outillages utilisés...

**..... /50 TOTAL**

MISE EN ŒUVRE DES MATERIAUX COMPOSITES		EXAMEN : <b>CAP</b>	SPECIALITE : <b>Carrosserie automobile</b>	
SESSION <b>2001</b>	SUJET	E P 1 : Réalisation d'une production		Calculatrice non autorisée
Durée : 2 heures		Coefficient : CAP:12	N° sujet : 13OL01	Page : 1/2

Compétences et savoirs évalués	Repères	Critères d'évaluation	Nb de points CAP	Note obtenue CAP
<b>C3-9</b> <b>Mettre en oeuvre les matériaux composites</b>	a)	➤ Les risques professionnels « protections individuelles et collectives » sont pris en compte.	05	/05
		➤ Les risques professionnels ne sont pas pris en compte.	0	
	b)	➤ La préparation des bords, est satisfaisante.	10	/10
		➤ La préparation des bords, n'est pas satisfaisante.	0	
	c)	➤ La mise en œuvre des produits est connue et respectée.	15	/15
		➤ La mise en œuvre des produits a nécessité une aide.	7	
		➤ Non mise en œuvre des produits.	0	
	d)	➤ La réparation est conforme après « disquage » du support.	10	/10
		➤ La réparation est moyenne après « disquage » du support.	5	
		➤ La réparation est non conforme après « disquage » du support.	0	
	e)	➤ La maintenance de tous les outillages est assurée.	10	/10
		➤ La maintenance de l'un des outillages n'a pas été assurée.	0	
<b>TOTAUX → Total :</b>			<b>50</b>	<b>/50</b>

<b>MISE EN ŒUVRE DES MATERIAUX COMPOSITES</b>		<b>EXAMEN : CAP</b>	<b>SPECIALITE : Carrosserie automobile</b>	
<b>SESSION</b>	<b>SUJET</b>	<b>EPREUVE : E P 1 : Réalisation d'une production</b>		<b>Calculatrice non autorisée</b>
<b>Durée : 2 heures</b>		<b>Coefficient : CAP:12</b>	<b>N° sujet : 13OL01</b>	<b>Page : 2/2</b>